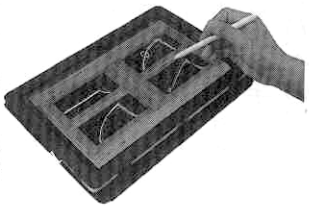
ダイカスト新報 第987号 2014年3月30日号

南武が開発
見える化ソフト
スクイズ管理に威力

油圧シリンダの南武（野村伯英社長）は、スクイズ動作の診断をはじめ金型の温度測定、シリンダ引抜き力の診断の出来るソフトを開発、2月から「CAST・VIEWER」（キャストビュワー）のブランド名で本格発売した。ダイカスト鋳造条件を〝見える化〟し分析することで、スクイズ管理を徹底し不良を低減、かつ生産性向上を図るのが狙い。


ソフトの専用端末

同デバイスの機能は、①波形の保存、呼び出し、複数波形の重ね合わせ②合否範囲設定によるOK／NGのリレー信号出力の主に2つ。入出力は共に8チャンネル。波形表示は最大8個。データ及び波形画面（プリントスクリーン）の取出しが簡単（USBメモリ）。

同ソフト開発のポイントは、〝見える化〟。シリンダの位置センサによりスクイズ動作を波形としてとられ、スクイズの最適な条件出しに活用。K熱電対により金型の温度変化を見える化し、鋳造条件出しに活用。圧力センサにより実際の圧力を見える化し、最適なシリンダ径の選定に役立てる。南武にとって今回のようなソフト開発は、初めてのこと。局部スクイズに詳しい技術コンサルタントに指導を依頼し、4年がかりで開発にこぎつけた。

南武の中国拠点
自前工場来春稼働へ

野村伯英社長

南武（野村伯英社長）は、中国拠点を自前工場に切り替える。

3月上旬、すでに工場棟の建設に着手、年内に完成させ、来春からの本格稼働を見込んでいる。

常州の同じ工業団地内で、敷地面積1万平方メートル。第1期棟の建屋面積は3500平方メートル。第1期投資額は、約4億円。

建屋完成後は、現工場の設備を移設するのと並行して、新たに増強し、生産能力を現有比倍増する。新たに加える設備は、エンジンのブロック用などに使用される200φ前後の大型シリンダの増産にも対応できる内容とする。

中国の自動車の軽量化（燃費向上）は待った無しの状況にあり、今後3～4年のアルミダイカスト需要の急拡大は約束されていると判断し、自前工場建設に踏み切った。

中国拠点の2013年12月期売上高は、前年比30％増の3億5000万円で、今期も前期に引き続き30％の大幅増を見込んでいる。

新工場の完成予想図

南武をGNT100選に選定

経済産業省

金型用油圧シリンダの南武が経済産業省の「グローバルニッチトップ企業100選」にダイカスト関連ではただ1社選ばれた。この「100選」は、昨年6月に閣議決定された「日本再興戦略」の一環として今年からスタートした選定制度で、選定企業は、今後、金銭面及び人材面で集中的な国の支援が受けられる。

大企業、中堅企業、中小企業が対象で、共通する応募資格は、世界シェアの確保。大企業は、特定の商品・サービスで世界シェア20％以上（過去3年以内に1年でも）、中堅と中小企業は同10％以上が条件。他に、収益性、戦略性、国際性も評価ポイントだった。

ちなみに南武の油圧シリンダーのシェアは、国内70～80％、世界シェア20％と余裕のクリアーだった。

部門別の選定企業数は機械・加工42社、素材・化学20社、電気・電子15社、消費材・その他13社、加えて、100選に準ずる企業を「ネクストGNT」として7社が選定された。

100社の企業規模別件数は、大企業6社、中堅企業25社、中小企業69社だった。

後ろから2列目右端に野村南武社長